

離島における泥染めと織物業の地域的展開と今日の特徴

～八丈島・黄八丈産地を中心に～

The development and present feature of mud dyeing and textile manufacturing in the isolated island

小内 純子

はじめに

21世紀を迎え、地域間格差がより拡大するなかで地方の疲弊が顕著になってきており、地域再生の必要性が叫ばれている。そのなかで多くの論者によって指摘されていることは、地域住民の手による、地域資源を用いた、地域活性化策の重要性である。効率化・合理化を追い求めてきた高度経済成長の過程で見捨てられてきた地域資源にもう一度光を当て、現代風に蘇らせ、地域再生のツールとして活用しようという試みが各地で進められている。

本稿では、離島の織物産地における取り組みを取り上げる。離島に焦点を当てるのは、1つに、地域間格差の拡大の中で、もっとも辺境に位置する離島において、現在の日本社会が抱える問題が先鋭的に現れていると捉えるからである。もう1つは、高度経済成長期に追い求めてきた経済効率優先のシステムの影響は離島の方が受けにくく、今日までより原型に近い状態で生産過程や社会関係が存続していることが期待できるからである。ひっそりと地域社会のなかで保持されてきたこうした地域資源に光を当て、地域づくりの基礎に据えようという試みは離島でも続けられてきているが、多くの困難に直面しているのもまた事実である。ここでは、離島の織物

産地の形成過程と今日の特徴を把握し、それを通して将来展望を探ることを課題としている。

我々はこれまで、織物産地のなかでも染色工程に「泥染め」の手法を取り入れている沖縄県久米島、東京都八丈島、鹿児島県奄美大島という3つの離島で調査を行ってきた⁽¹⁾。それぞれ、久米島紬、黄八丈、大島紬の産地として知られる。久米島紬が大島紬の起源であるという説があったり、久米島紬の技法は八丈紬（黄八丈）から伝授されたという説があったりと、3つの産地の間になんらかの関係があったことをうかがわせる記述も散見される。

「泥染め」とは文字通り染料に泥を用いる染色方法である。しかし、泥であればなんでもよいというわけではない。後にみるように染料に用いるのに適した泥というものがあり、3つの産地の泥はいずれもその条件を満たしているのである。例えば、大島紬には奄美産地と鹿児島市を中心とした鹿児島産地の2つがあるが、鹿児島市周辺には染料に適した泥が少ないため泥染めは行われていない。従って、泥染めを行う織物産地は、「泥」という地域資源を介して地域社会と強く結びついた伝統工芸を保持してきた地域とすることができる。

従って、分析は大きく次の2つの柱からな

る。1つめの柱は、それぞれの織物の製造工程と流通に関する分析である。いわゆる産地の構造の側面に焦点を当てたものである。織物業は、地域経済と結びついて展開しており、その部分に焦点をあてた言わば骨格部分の分析と言ってもいいであろう。もう1つの柱は、地域の人びとの生活の側からの分析である。伝統工芸は、言うまでもなく人びとの暮らしの中で育てられ、保持されてきたものである。それゆえ時代とともに生活にとってもつ意味が変化してきており、家族や地域社会との関わり方も変容してきている。現在、地域住民自身による地域再生の試みが重視されていることを考えれば、人びとの生活のなかに伝統工芸を位置づけてみるという視点が重要である⁽²⁾。経済的な視点からだけではなく、生活の視点からその意義や価値が問われなければならない。

ただし、第2の柱については、調査がまだ途上であり、本稿では十分に展開することができなかった。本稿では、黄八丈の特徴、製造過程と販売・流通過程の構造、および今後の課題について中心的に論ずる。従って、本稿は我々の研究全体からみれば中間的な報告であることをお断りしておく。

以下では、八丈島・黄八丈産地の分析を進めるが、ここで簡単に3つの産地を比較し、黄八丈産地の特徴を押さえておこう。3つの産地は、「泥染め」という共通項を持ちながらも、その地域の歴史や風土に規定されて独自の染めや織物の文化を生み出してきている。現在の産地規模を着尺の年間反数で比較すると、奄美大島紬が8,919反(2010年)、久米島紬が1,108反(2009年)、黄八丈が668反(2010年)となっている。黄八丈の産地規模は最も小さく、奄美大島紬の10分の1以下の規模である。いずれの産地も手織りを基本としているが、産地規模が大きい奄美大島紬は、大量生産に合わせた生産体制を作りあげてきているのに対し、他の2つの産地ではそうし

た取り組みはみられない。また、3つの産地とも織物産地が抱える共通の問題に直面しているが、他の2つの産地が売り上げ不振に喘ぐなかで、黄八丈産地だけは、2010年9月に、我々が調査に訪れた時点でも「作れば売れる」という状況にあった。和服業界全体が不況と言われる現在、なぜ黄八丈は売れるのか。この点は以下での1つの重要な論点である。

1. 八丈島の概況

東京都に属する八丈島は、東京の南方海上287 kmに位置し、面積69.52 km²のひょうたん型をした島である。地形的には富士火山帯に属する火山島であり、南東部を占める三原山(700.9 m)と北西部を占める八丈富士(854.3 m)から成り立っている(図1)。気候は黒潮暖流の影響を受けた海洋性気候を呈し、年平均18.1℃、高温多湿で雨が多いのが特徴である。

八丈島を含む伊豆諸島全域は、江戸時代に幕府の直轄領となっている。島を取り巻く黒潮の影響で距離以上に本土と隔てられていた八丈島は、「島もかよわぬ八丈島」とも言われ、1606(慶長11)年から1871(明治4)年までに、1,900人近い人々が流刑者として送られてきたという歴史をもつ。そのため流人がもたらした風俗、習慣、生活様式が、島の生活に様々な影響を及ぼしており、例えば、玉石垣、高床の倉造り、太鼓ばやしなどにその名残がみられ、流刑者も離島にとっては貴重な文化や技術の伝道師として貢献してきたことがわかる。なお、現在は、羽田空港からジェット機(1日3便)で50分ほどで着くことができ、「孤島」の面影はない。

現在、八丈島の経済を支えているのは農業、漁業と観光業である。農業は、1960年にブームとなったフェニックス・ロベレニーに代表される花卉観葉植物栽培が中心で、現在約19億4千万円の生産額がある。漁業は沿岸漁業で、トビウオ類、カツオ類、ムロアジ類を中

心に約8億5千万円の生産額をあげている。また、1960年代に起こった「離島ブーム」を契機に、観光業が島の経済の重要な柱に成長してくる。近年は観光客の減少（空路便来島者数：1997年142,740人から2008年101,237人へ）が問題視されてきているが、観光客消費額は推計で約39億円と大きい。一方、商工業では、加工業製品生産額が約7億3千万円で、焼酎（35.3%）、農畜産物（32.8%）、くさや類（16.9%）と続き、本稿が対象とする黄八丈は8,871万円（12.1%）で、島の経済全体からみるとそれほど大きな位置を占めてはいない（数字はいずれも2009年）。

表1は、1940年以降の人口と世帯数の推移をみたものである。1940年の人口は8,939人、世帯数は1,882である。戦後になると人口は1万人を超え、1950年には12,887人とピークを記録するが、以後減少に転じ、2010年には8,231人となっている。世帯数は、2000年まで増加傾向を示しており、この間世帯員数の減少が急激に進んだことが分かる。1955年段階に、世帯数2,728、1世帯あたりの世帯員数4.5人であったものが、2010年にはそれぞれ4,090世帯、2.0人となっている。こうし

表1 八丈町の人口・世帯数の推移

	人口 (人)	世帯数 (戸)	1世帯当たり 人数(人)
1940年	8,939	1,882	4.7
1947	12,218	2,761	4.4
1950	12,887	2,960	4.4
1955	12,344	2,728	4.5
1960	11,818	2,819	4.2
1965	11,315	2,959	3.8
1970	10,316	3,082	3.3
1975	10,318	3,375	3.1
1980	10,244	3,685	2.8
1985	10,024	3,806	2.6
1990	9,420	3,781	2.5
1995	9,476	4,079	2.3
2000	9,488	4,345	2.2
2005	8,837	4,310	2.1
2010	8,231	4,090	2.0

資料：役場資料より作成

表2 年齢別人口構成（平成23年12月1日現在）

	実数(人)			比率(%)		
	男	女	計	男	女	計
15歳未満	474	467	941	11.6	11.4	11.5
15～24歳	240	229	469	5.9	5.6	5.7
25～34歳	343	299	642	8.4	7.3	7.8
35～44歳	532	438	970	13.0	10.7	11.8
45～54歳	519	419	938	12.7	10.2	11.4
55～64歳	862	700	1,562	21.0	17.0	19.0
65～74歳	611	585	1,196	14.9	14.2	14.6
75歳以上	517	971	1,488	12.6	23.6	18.1
計	4,098	4,108	8,206	100.0	100.0	100.0

資料：表1と同じ

た世帯の縮小の過程は、同時に高齢化の進展過程でもあり、表2に示すように、2011年12月1日現在、65歳以上が32.7%を占めている。女性だけをとれば37.8%となる。

また、以上の人口は、島内に偏在している。まず、集落の位置を確認しておこう（図1）。島は大坂トンネルと登龍峠を境に、大きくは坂上地域と坂下地域の2つに分かれる。坂上地域には、三原山を中心とする檜立、中之郷、末吉の3つの集落があり、坂下地域には、中央低地にある大賀郷、三根の2つの集落がある。坂下地区が、島の経済活動の中心地で、町役場や支庁、病院、高校、空港などが集まっている。人口も、三根に46.0%、大賀郷に33.1%が集中し、全人口の約8割が坂下地区に居住している（表3）。逆に、坂上地区の3集落の人口は少なく、過疎化と高齢化が顕著に進んでいる。なお、5つの集落の内、織物が織られてきたのは檜立と中ノ郷である。特に漁港を持たない檜立で盛んで、漁業収入の代わりに織物が大事な収入源となっていた。

2. 黄八丈の製造工程

2-1 黄八丈の特徴

ところで、黄八丈（きはちじょう）とは、八丈島に伝わる草木染めの絹織物である。八丈島において、いつから絹織物が織られ始めたのかは定かではないが、すでに室町期の文獻に八丈島産の絹織物が献上された旨の記述

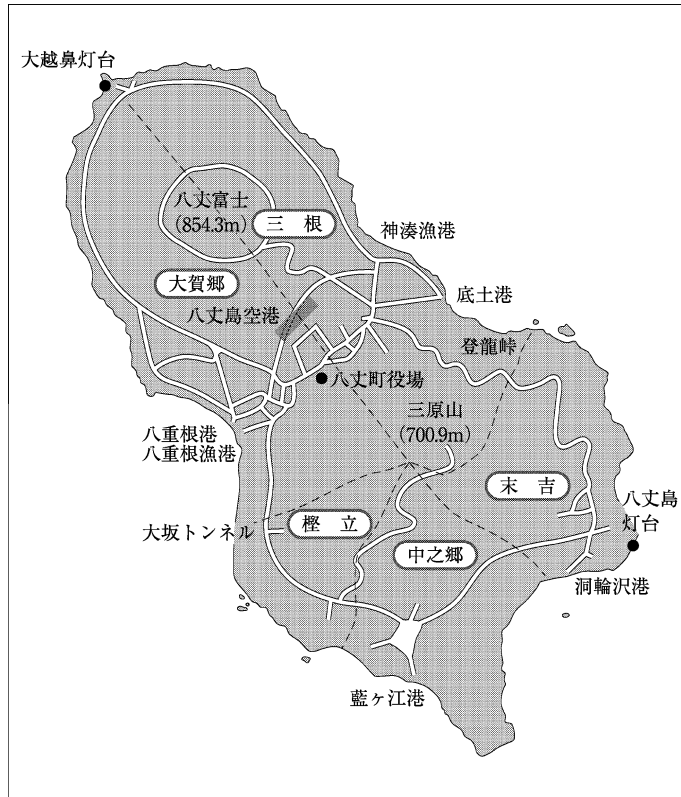


図1 八丈島と集落の位置

表3 地域別世帯数と人口(平成23年12月1日現在)

	世帯数		人 口			
			男		女	
	実数	比率(%)	実数	実数	実数	比率(%)
三根	2,103	46.0	1,920	1,853	3,773	46.0
大賀郷	1,534	33.6	1,335	1,380	2,715	33.1
坂下地区計	3,637	79.6	3,255	3,233	6,488	79.1
榎立	307	6.7	277	275	552	6.7
中之郷	401	8.8	378	392	770	9.4
末吉	224	4.9	188	208	396	4.8
坂上地区計	932	20.4	843	875	1,718	20.9
八丈町計	4,569	100.0	4,098	4,108	8,206	100.0

資料：表1に同じ

があり、江戸時代には、将軍家の御用達になった。町人文化が興隆した文化文政年間(1804~30年)には、広く庶民も袖を通すようになり普及していく。堅縞、格子縞が織られるようになったのは徳川中期以降といわれる。

八丈島に自生する草木を染料とした純粋な草木染めで、絹糸を「黄」「樺」「黒」に染め上げ、今でも、すべて手織りによって織り上げるのが特徴である。一般に八丈島特産の草木染めの絹織物を「黄八丈」と総称するが、厳密には、茶色(樺)を主としたものを「鳶八丈」、黒を主としたものは「黒八丈」という。色はこの3色のみで、それが特徴ある織物を生み出している。なお、泥染めは「黒八丈」に用いられるが、黄八丈の場合、染めの主役は草木染めである。

黄八丈の生産は、大正期半ばから昭和初期にかけて、他の産業への転向や、経済恐慌の影響などから生産は低迷している。1929(昭和4)年に底をついて以降、10年ほどは一時的な盛り上がりを見せたが、再び低迷し、第2次世界大戦中は、自家用と軍人に売る程度に細々と続けられたという。戦後もしばらく

生産は下火が続いたが、1960年代から観光地として賑わうなかで、何か売りになるものを作ろうということから、黄八丈に光が当てられ、復活が図られて今日に至っている(中村, 2005)。なお、黄八丈は、1977年に国の伝統的工芸品の指定を受け、1984年に東京都の無形文化財に指定されている⁽³⁾。

2-2 製造工程

図2は、黄八丈の製造工程を示したものである。戦後15年ほどは養蚕がたいへん盛んで(八丈島誌編纂委員会, 1973: 403-404)、生糸も島内で生産されており、糸作りから反物生産までの一貫した製造が行われていた⁽⁴⁾。しかし、1950年代半ばになると生糸の需要が減り、養蚕業は衰え始め、結局、養蚕をやめてしまう。現在では、黄八丈で使う生糸は、全て島外から仕入れており、島内での製造工程は、購入した生糸の中にあるにかわ質を取り除く①精錬工程から始まる。

黄八丈の製造工程は、染めと織りの2つの工程に大きくは分かれる。染めと織りの間で二段階分業制(荒井, 2004)が成立している。製造工程①から④までは「染め屋」(染元)と呼ばれる染め専門の家で行われる。「染め屋」はかつて島に5, 6軒あったと言われるが(立松, 2000: 66)、現在は2軒(西條家と「黄八丈めゆ工房」)のみになっている。製造工程の⑤整経と⑥製織は、基本的には織り子の自宅で行われてきた。また、以上の二段階分業は、染めは男の仕事、織りは女の仕事という性別

分業とも結びついて展開してきている。

(1) 染色工程

黄八丈の最大の特徴は染めにあると言われる。島内に自生する草木を染料として用い、絹糸を「黄」「樺」「黒」に染め上げるのであるが、染料となる草木はほぼ日本中にあるにもかかわらず、八丈島以外では使われていないという(山下, 2010a)。閉ざされた離島という条件の下で、島民の知恵が生み出した結晶とみることができる。

簡単に、3色の糸を生み出す染めの工程を見てみよう⁽⁵⁾。

黄色(黄八丈)は、コブナグサ(八丈島では、カリヤスと呼ばれる)を乾燥したものをを用いる(写真1)。よく乾燥させたカリヤスを束にして煎じて煎汁をつくり生糸を漬け込んで染める。これを「ふしつけ」という(②ふしつけ工程)。一晩漬けて翌朝取り出し、屋外で乾燥させて、夕方新しい煎汁に漬け込む。この作業15~20回繰り返した後、ツバキとサカキの生葉を焼いた灰で灰汁の上澄みを糸に染みこませる。これが「あくつけ」である(③あくつけ工程)。あくつけは1回であるが、鮮やかな黄色を発色するかどうかは、あくつけで決まるため、熟練を要する作業である。あくつけ後、糸はしばらくそのまま寝かせてから、強く絞って天日で乾燥させる(④水洗・乾燥工程)。

樺色(鳶八丈)は、タブノキ(八丈島ではマダミと呼ばれる)の生皮を剥いで染料とする。暖地の海岸近くに自生する常緑樹で、大

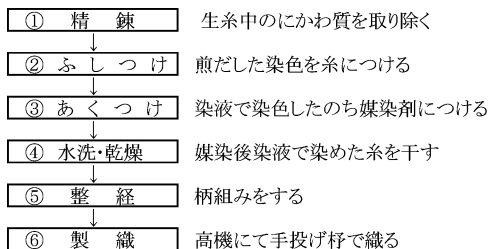


図2 黄八丈の製造工程

資料：黄八丈織物協同組合パンフ『本場黄八丈』



写真1 乾燥したコブナグサ

きいものは高さ13m、幹の直径は1mにもなる。生皮を細かく削り取ったものを水に入れて6～7時間沸騰させて煎じ、煎汁に夕方から翌朝まで漬け込む（「ふしつけ」）。翌朝、糸を取り出して強く絞り、屋外で竿にかけて夕方まで乾燥させる（写真2）。これを5回前後繰り返した後、「あくつけ」を行う。灰汁は、雑木の灰でよいとされる。1回目の「あくつけ」後は、約7回の「ふしつけ」を行い、2回目の「あくつけ」が行われる。さらに、5回の「ふしつけ」後、最後の「あくつけ」をして染め上げる。

黒色（黒八丈）は、スグジイ／イタジイ（八丈島では椎と呼ばれる）の樹皮をよく乾燥したものをを用いる。全島に繁茂しており、樹齢30年以上のものがよいといわれている。樹皮を20cmくらいに切って、水に入れ釜の中で6～7時間沸騰させて煎じだす。黒染の「ふしつけ」方法は樺染と全く同じで一晩漬けては一日乾燥させる作業を約10回続ける。「沼づけ」は黄染、樺染における「あくつけ」に相当する。「沼づけ」は八丈島に自然にある沼のうち、鉄分を多く含んだ泥をとってきて、ザルで漉して桶にとる。この泥水の中に糸を30分～1時間ほど漬けておく。十分に泥を吸収させた後、引き上げて、小川の流水で泥を洗い流し乾燥させる。さらに「ふしつけ」と「沼づけ」を1、2回繰り返し、水洗・乾燥で濃い黒色に発色させる。

以上のように染めの作業は、高度な技術が

必要とされ、かつ数回から数十回繰り返される作業は重労働であることがわかる。そのうえ、「八丈島の染色業は『百姓』『林業』染色業の3つの仕事をしていると言っても過言でない」（西條，2005：80）と言われるように、染めの作業の前に、さらに染料に用いる草木や泥を集める作業が加わる。

「百姓」というのは、黄色に用いるコブナグサの栽培のことである。コブナグサは、かつては自生しているものを使っており、子供が刈って染め屋に持っていき小遣錢稼ぎにしていた時代もあったという。しかし、現在の経営者世代になると、宅地化が進み採取が難しくなってきたため栽培するようになる。栽培のサイクルは稲とほとんど同じで、2月末に苗をつくり、5月か、6月に定植し、秋に刈り取って天日乾燥して用いる（立松，2000：64）。4反染めるのに10坪のコブナグサが必要ということで、栽培面積も小さくない。

「林業」というのは、樺色に必要なマダミと黒色に必要な椎の木を山へ伐採に行くことをさしている。山に自生する木を伐採し、その木をトラックに積んで運び（写真3）、自宅で樹皮を剥ぐという作業は極めて厳しいもので、「黄八丈の染めの半分はきこりである」とさえ言われる。染め屋の主人西條吉広は、「原木を切ってくるのが一仕事。毎日トラック1台分の木の皮をもむいている。」と我々のインタビューに際して語っている。その西條の作業の様子を綴った以下の一節からその過酷な



写真2 染めた糸の天日干し



写真3 トラックで運ばれた染料となる原木

労働の実態を知ることができる⁽⁶⁾。

「茶や黒の黄八丈を作るタブや椎の木は、山ごと契約し、その山に自生している木をたった一人で伐採します。周りの木々に掴まらなければ滑って登れない険しい山にチェーンソーを担いで登り、木を見極めて切り倒します。耳をつん裂くようなチェーンソーの音。舞い飛び、ぶち当たる木屑、バリバリと音を立てて倒れる木。それを自分が担げる大きさに切り刻み、肩に担って急な坂を降ります。担げない所からは斜面に投げ、また担げる場所まで引き摺り下ろします。その後、トラックの荷台に積み自宅へ運搬。身体中、木から出た蟻や虫で一杯になりながら直ぐに鎌を片手に木の皮を剥ぎます。剥ぎ終わった皮は煮出しように使うチップ状の大きさに切り分けます。「新鮮なうちのほうが木の皮が剥ぎ易いし、特に夏場は虫が居るけど、繊維が余計にあるから剥ぎやすいんだよ。」と言いながら、作業場で黙々と鎌を動かして木の皮を剥ぎ、剥いだ皮を集めて煮出す西條さん。この染色工程は大変な蒸し暑さの中で行われました」（荒井，2004）。

このように、黄八丈を特徴づける染め作業は、過酷な染料の採取作業の上に成り立っている。染料となる椎の木とタブノキは、温暖な気候ゆえに成長が早いためなくなるという心配はないが、最近では、椎の木を食いあらず虫（木食い虫）が発生し、問題化しているという。その状態を、西條は「三原山の椎の木が虫に食われて赤茶色になっている」と表現してくれた⁽⁷⁾。

一方、泥は鉄分が多い沼の泥を用いる。泥の中の鉄分とスダジイのタンニンを結合させることで黒が得られる。従って、鉄分が多く含まれていることが泥の条件となる。かつては沼に出向いて作業を行ったが、最近では沼の泥を工房へ運んで作業することが多くなって

いるという。染めの中でも「沼づけ」は大変な作業で、黒色の染めが一番手間がかかるという（立松，2000：69）

(2) 製織工程

一方、織りは女性の仕事で⁽⁸⁾、昔から自宅で作業が行われてきた。各家庭に一台は機があり、女の子が生まれると、織り手が一人増えると大変喜んだと言われる（荒井，2004）。また、織物は農家の副業として営まれてきたという。

図2にみるように、⑥製織の前に⑤整経が入る。経糸を織機にかける前に行なう準備工程の一つで、経糸を一定の長さで本数に分け、乱れないように配列してドラム、あるいはビームに巻き取り、柄組をする作業である。織り子は、染め上がった糸を手にする、まずこの整経作業を行うのだが、伝統工芸士⁽⁹⁾である織り子のSさんへの聴き取りによれば、整経は時間がかかる大変な作業であるという。現在は、82歳の母親と協力してこの作業を行っており、整経を終えて織りに入ると「ほっとする」と語ってくれた。

織機は、1889（明治22）年頃までは「地機」（じばた）で織られていたが、その後は高機（たかばた）が導入され現在に至っている。手投げ杼の技法で織り上げていく。1日1人80cm織るのがやっとといわれ、1反を織るのに、10日から2週間ぐらいかかる。すべて手織りで行われるため、機械織りではだせない手織り独特の感触があり、商品価値を高めている。柄は伝統的な格子縞で、それ以外の柄は織られていない。江戸時代から「平織」と「綾織」という決まった織組織があり、それが今日まで受け継がれてきている。現在、「市松」「足高貴」「風通くずし」「まるまな」「たつみ綾」「本高貴」「めかご」「片綾」という黄八丈が生産されており（西條，2005）、織りの種類は500種といわれる（荒井，2004）。

また、織り子の年齢については次のような見解もある。「機織りは年老いた熟練者が良い

と思いがちだが黄八丈においては若い人にかぎる。江戸時代、年貢だった黄八丈の織女の年齢は20歳から40歳迄と制限がある。つまり、若者が良い物を織るということである。……（中略）……黄八丈は緋がなく、強い打ち込みによって柄が狂う事が無く、地がシャキッとしっかりして実用性が高い。」（山下，2010b：2）とされる。後述するように、現状では織り子の高齢化は深刻で、年齢の面では、昔の状況と大きく異なってきている。

3. 黄八丈織物協同組合

ところで、現在、八丈島で黄八丈の製造・販売を担当している機関に、黄八丈織物協同組合と有限会社「黄八丈めゆ工房」がある。この他に織物協同組合に属さず個人でやっている者もいるが、2、3人とごくわずかということである。黄八丈は、織物協同組合とめゆ工房という2つの機関が、異なるスタンスで事業を行っている点が特徴的である。まず、黄八丈織物協同組合についてみていこう。

(1) 黄八丈織物協同組合の業務内容

黄八丈織物協同組合が設立されたのは1974年である⁽¹⁰⁾。観光ブームのなかで黄八丈が再興される時期でもある。黄八丈織物協同組合の業務は、黄八丈織物の卸売と後継者育成である。

① 卸売

織物協同組合と組合員である織り子との関係は次のようになっている。組合では、生糸を新潟の間屋から仕入れ、組合員はそれを購入している。組合員は購入した生糸を染め屋へ持って行って染めてもらう。組合員の染色

を一手に引き受けているのが西條染め屋である。組合員は、染め上がった糸を自宅に持ち帰り、整経作業後、自宅にある高機で織っていく。柄についてはほとんど間屋から指定されてくるといふ。織り上がると組合に持参し、組合でそれを検査する。合格すれば、「本場黄八丈」の商標をつけて間屋に売る。商標には染め人と織り子の名前も入る（写真4）。織物協同組合で取り扱っているものは着尺と八寸帯で、小物は扱っていない⁽¹¹⁾。また、現在織物協同組合と取引のある間屋は3軒で、基本的に受注生産を行っている。年に数回、新宿高島屋、池袋東武デパート、札幌三越などで展示会を開催している。

② 後継者育成

後継者対策として、毎年1人につき30万円が3人分の予算が計上されている。30万円は織り子養成を担当する師匠に支払う謝礼である。45歳ぐらいの人を目安に育成するのだがなかなか織りたいという人はいないという。2009年は2人しかおらず、今年は9月17日現在まだ希望者がいない状況にある。八丈島出身かどうかは問わないが、島外から来た人にはここに住んで生産に携わってもらうことが条件になる。奈良から来た男の人で、島に住んで織っている人もいるが、そういう人は少ないということである。

(2) 生産量と売上額

図3は、黄八丈織物協同組合が設立されて以降の黄八丈の生産量の推移を示したものである。着尺にかんしては、1976年から1991年までは、浮き沈みはあるものの1,000反以上生産していた年が多い。最高は、1983年の



写真4 「本場黄八丈」の商標

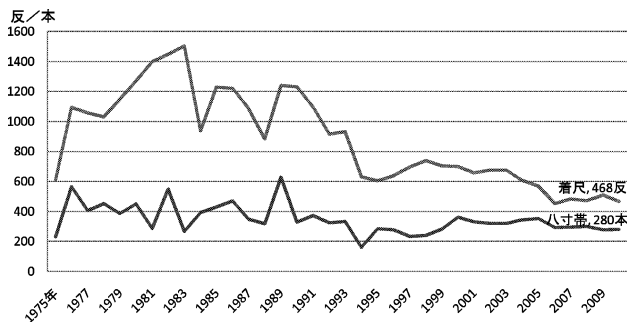


図3 着尺と帯の生産量の推移

資料：黄八丈織物協同組合資料より作成

1,502反である。しかし、1994年から2004年の間は600～700反で推移し、2005年以降は400～500反と、最盛期の3分の1まで減少している。これに対して八寸帯は、400本前後で推移してきたが、2000年以降も300本前後は維持しており、着尺に比べると落ち込みは小さい。

売上額の推移は図4に示すとおりである。売上額は、最大で1億3千万円ほどあった時期もあるが、2010年は8,871万円に落ち込んでいる。ただし1994年に反物の価格を20%値上げしており(西條, 2005), その影響もあって生産量の減少に比べると売上額の落ち込みの程度は小さい。

(3) 組合員の構成と所得

一方、組合員数の減少と高齢化は顕著に進んでいる。図5にみるように、1980年代前半には100人程度の組合員がいたが徐々に減少し、1990年代後半からは60人台で推移して

いる。その過程で、組合員の高齢化が進み、2005年3月31日現在70歳以上が56.7%を占めている。50～59歳層が25.4%で、40代が6.0%、30代が3.0%で、30歳未満は皆無となっている(図6)。平均年齢は67.5歳で、超高齢化が進んでおり、織り子の養成が急務の課題となっている。なお、2010年の組合員62人のうち男性は2人で、やはり圧倒的に女性の仕事であることには変わりはない。

それでは組合員1人あたりはどの程度の所得を得ているのであろうか。図7で組合員1人当たりの売上額をみると、ここ10年間は140～150万円程度で推移していることがわかる。この売上額の中から糸代と染め代などを支払った残りが組合員の所得となる。

織物協同組合が取り扱う生糸の値段は1kgで8,300円、染め代は1kgで18,000円である。1反は約600gなので、1反当たりで計算すると、糸代と染め代を合わせた額は

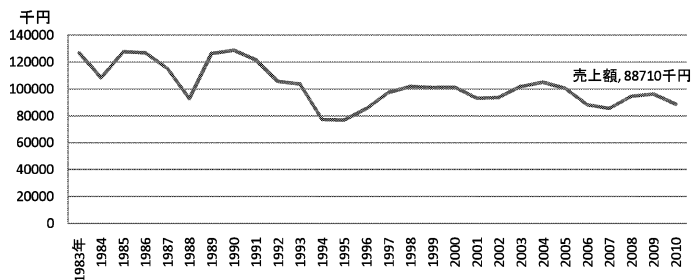


図4 売上額(着尺+帯)の推移

資料：図3に同じ

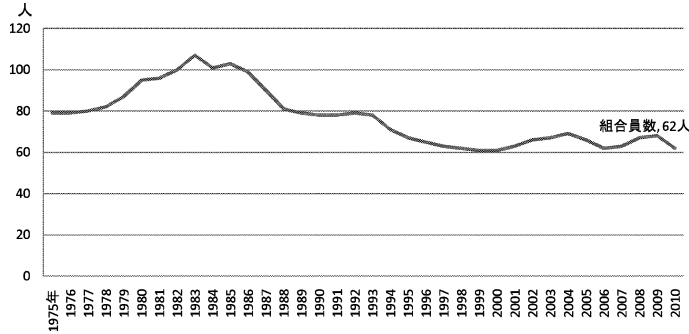


図5 組合員数の推移
資料：図3に同じ

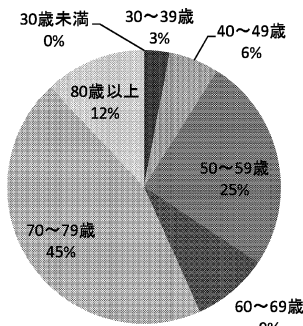


図6 組合員の年齢別構成
資料：図3に同じ

人でも1ヵ月に2~3反ほどである。ただし、高齢化していることもあり、組合員1人が1年間に織る量はそれほど多くはない。2010年の組合員数は62人、着尺の生産量は473反であるから、1年間に1人平均7.6反織る計算になる。

(4) 黄八丈の売れ行き

かつて年間1,200反ほど生産している時代は、商品がだぶつき売れなくて困ったということがあったという。しかし、400~500反の生産となった現在、問屋からひっきりなしに注文が入り品物が足りないほどで、作れば売れるという状況にある。最近の傾向としては、帯の注文が多くなっており、色の面では、黄色はあまり売れず、黒系統の人气が高くなっているという。

15,780円になる。織物協同組合の反物の購入単価は、柄の難易度によって1反10~20万円と幅があり、販売代金はすべて織りにいくことになっている。従って、1反当たりの所得は、約8万円から18万円ほどになる。1反を織るのに10日から2週間かかるため、多い

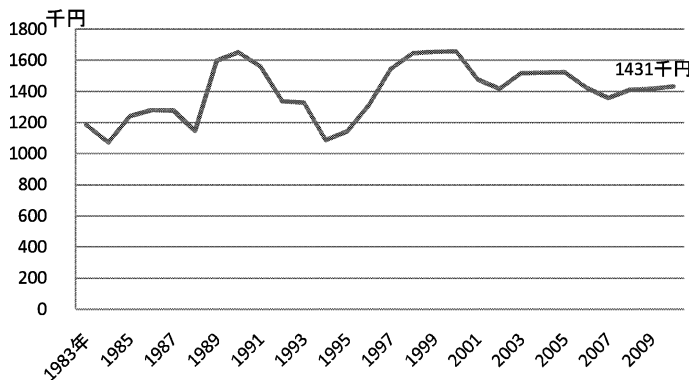


図7 組合員1人平均売上高の推移
資料：図3に同じ

4. 有限会社「黄八丈めゆ工房」

(1) 生産活動

もう1つの機関である「黄八丈めゆ工房」は、上述の黄八丈織物協同組合とは一線を画した経営方針の下で黄八丈の生産に取り組んでいる。めゆ工房は中之郷にあり黄八丈織物協同組合には加入していない⁽¹²⁾。

黄八丈めゆ工房を経営する山下家は、八丈島におけるいわゆる名家として今日に至っている。山下家は、島で古くから「染め屋」と呼ばれ、もともとは染元であった。山下家は、江戸末期には貢献布の染色を受け持っていたという。創業は企業許可令第7条ニ依ル事業報告書によると大正6年4月20日であった(山下2010b)。現世帯主の妻の祖母(山下めゆ・故人)は1957年に文部省(当時)の文化財保護委員会から、染色部門で「記録すべき無形文化財の技術保持者」の指定を受けた⁽¹³⁾。また、祖母めゆが1984年、母(山下八百子・故人)が1986年に東京都無形文化財技術保持者の認定を受けている。

有限会社「黄八丈めゆ工房」を開設したのは1989(平成元)年のことである。現在の代表取締役である山下誉(四代目)によって設立された。その際、染めのほかに織りの工房も設けられ、1つの会社のなかで染めと織りに一貫して取り組む体制がとられた。めゆ工房は、現在八丈島に残る2つの染め屋のうちの1つであるが、染めはめゆ工房が扱う反物専門であり、外部から持ちこまれた糸は染色せず、染め糸が外部に出ることもない。また、織り子は自宅ではなく、会社の工房へ通って製織作業を行う。織りの工房の一角に売店があり、そこから織り子の製織作業の様子を見ることができ、希望すれば染色の解説を聞くことも可能である。売店にはめゆ工房が開発した小物類が豊富に置かれており、旅行代理店が取り扱う観光旅行のルートにも組み込まれている。

このようにめゆ工房は、先祖代々染め屋を

受け継いできた名家ではあるが、染めと織りの一貫生産体制を取り入れたり、織りを会社の工房で行う体制をとったりと、伝統に囚われず新しい試みを行っていく進取の気性も兼ね備えていることがうかがわれる。こうした経営哲学は、ほかにも随所で確認することができる。

この工房の現在の人員構成は、機織り関連8人、染色関連2人、整経デザイン2人となっている(山下2010b)。山下誉はすでに染色部門を退き、2人の息子が後を継いでいる。製織部門の中心は、妻の芙美子であり、息子の嫁も織りを担当し、残りの織り子は雇い入れている。製織作業を会社の工房で行うのは、そのほうが切磋琢磨してよい製品に仕上がるからであるという。また、スタッフ構成からみてデザイン部門に力を入れていることがわかる。

製品は、着尺と小物で、帯は作っていない。黄八丈の着物に黄八丈の帯は合わないというのが理由である。糸は群馬産の生糸を用い、染めや織りも伝統技術にこだわっており、織物協同組合よりも高級品を生産している。群馬の生糸は1kg当たり2万円で、組合のものより2倍以上もする。また、染めや織りや仕上げ工程へのこだわりも大きい。めゆ工房の製品には、「本場黄八丈」の商標を用いることができないため、「無形文化財技術保持者 草木染黄八丈 山下八百子」を自社ブランドとして用いている。

(2) 販売・流通関係

このめゆ工房に関して注目すべきは、販売・流通に関する経営哲学である。それを一言でいえば、売り手が優位にたつ関係を維持することである。品物は問屋に納めるが、けっして受注生産は行わない。「こういうものが売れるから作ってくれ」という問屋の注文は絶対に受けない。「私たちが作った品物が気に入ったら持って行って売りなさい」というスタンス、つまり売り手市場の商売を貫いてい

る。そうした立場を維持するためには、次の2つの点が重要という。1つは、常にどのようなものが消費者に好まれるのかといった研究に力を入れることである。デザイン担当がこれを担っている。これを怠ると受注生産をせざるを得なくなる。もう1つは、生産高を抑えておくことである。「儲けようと生産を増やすと失敗する」という考えに基づき、めゆ工房では年間の生産反数の目標を200反にしている。

現在、めゆ工房は3軒の間屋（京都2軒、日本橋1軒）と取引をしている。各間屋に1ヵ月に5反ずつ、計15反くらい出しており、これで1年間に180反（15反×12ヵ月）になる。残り20反は加工用に回し、小物を製造する。例えば、日本橋の間屋が、仕入れた5反を店に出すとその日のうちに全部売れてしまうという。販売価格も織物協同組合の着尺の数倍ということである。ネットショップを覗くと、「本場黄八丈」が20万円台とすれば、「めゆ工房」の物は70万円台の値が付いていることが多い。

(3) 伝統技術を守る活動

もう1つ、山下家が取り組んできたことに黄八丈の伝統技術を守る活動がある。1つは、母・八百子と娘・芙美子による「永鑑帳」の復元である。「永鑑帳」とは、江戸時代に八丈島から納める年貢の八丈絹の見本帳で、黄八丈のバイブルと言われてきた。現在2冊が存在するが、破損がひどく、貼ってある布も残りわずかとなっている。「永鑑帳」の将来を危惧した八百子が復元を思い立ったのは1974年である。しかし、かつての製法に基づいて復元する作業は困難をきわめ、「平成永鑑帳」22冊が完成したのは1999年のことであった。実に25年を要したことになる。なお、「民藝運動」の提唱者の1人である柳宗悦は黄八丈を高く評価しており、山下八百子は宗悦の甥である柳悦孝から織りを学んだ。「永鑑帳」の復元作業の際も悦孝の助言を得ている（漆

川, 2010)。

さらに、山下誉は、現在八丈島の「カッペタ織り」の復元に取り組んでいる。現在の機は高機が主流だが、それ以前は地機であった。「カッペタ織り」はそれよりさらに古い原始機を用いて行われたものである。

このようにめゆ工房は、新しいことに挑む一方で、伝統技術を重視した工法で黄八丈を生産すると同時に、かつての柄や技術の復元にも力を注いでいることがわかる。沖縄県読谷村の伝統工芸を研究した崔は、「工芸産業は、芸術活動とビジネス活動の2つの側面を同時に備えている」（崔, 2007: 59）とするが、めゆ工房はまさにそうした2つの性格を備えた企業とみることができる。

5. 2つの機関が存在することの意義

以上のように、黄八丈は、どちらかという旧態依然としたやり方で受注生産を続けている織物協同組合と独自の経営哲学をもって生産に取り組んでいる（尙）黄八丈めゆ工房という2つの機関によって生産・販売されている。そして、「作れば売れる」という状況は、このようにスタンスが異なる2つの機関によって担われていることにより生み出されているのである。

まず第1に、黄八丈が、市場の需要に対して品薄気味であるという現状が、「作れば売れる」という事態を生み出している1つの要因である。このように生産反数があまり多くはないという現実、2つの機関のそれぞれの事情によって生じていることはこれまでの分析から明らかである。すなわち織物協同組合の場合は、組合員数の減少と高齢化の進行が顕著で、織り手不足によって生産高が減少していた。後継者養成に取り組んではいるが大きな成果には結びついていない。2010年には、平均年齢67.5歳という62人の組合員によって468反の着尺が生産されている。一方、めゆ工房では、売り手側が優位に立つために

敢えて生産高を 200 反におさえた経営を指向している。「儲けようと生産高を増やすと失敗する」という考えがその背後にはある。前者はやむを得ずの結果であり、後者は意図的に調整した結果であり、両者が合わさって年間生産量約 700 反という現状が生み出されているのである。かつて「年間 1,200 反ほど生産している時代は売れなくて困った」という事実から考えても、現状の品薄状態を解消するための増産が産地にとってプラスに作用するとは限らないことがわかる。

さらに第 2 に、黄八丈が地域ブランドを形成することに成功している点がある。その際、めゆ工房は最高級品を生産し、織物協同組合は高級品を生産するというふうにより、両者の間で差異化が成立している点が重要である。大島紬を分析した清成は、「高級品に対する入門品として、普及品は必要であり、さらにいえば、高級品を維持するためにも普及品は必要なのである。」(清成, 2010: 150) と述べている。ここで高級品を最高級品に、普及品を高級品に言い換えれば黄八丈の産地にも当てはまるであろう。やはり織物協同組合の着尺があるからこそめゆ工房の着尺の価値が上がるのであり、めゆ工房の着尺があるからこそ黄八丈のブランドに対する評価が高まり、産地全体のイメージアップにつながっているのである。めゆ工房の着尺は高値であるが、問屋に卸すとすぐ売り切れるという。こうした事態は黄八丈の評価を高め、織物協同組合の着尺の売り上げにも貢献していると考えられる。

当事者間ではこうした相互理解がなされているようには見受けられなかったが、現状では 2 つの機関が存在することがプラスに作用していることがわかる。

6. 黄八丈産地の課題

それでは黄八丈産地の抱える課題とは何か。やはり最も大事なものは、次世代を担う織

り子の養成であろう。とくに織物協同組合の組合員の 56.7% が 70 歳以上の高齢者であるという人員構成ではいかにも将来が不安である。やはり織り子の養成は急務で、少しでも若い世代に技能を伝承していくことが望まれる。ただし、必ずしも多くの織り子の養成が必要というわけではない。とりあえず織物協同組合としては、500 反程度の着尺生産を維持していければいいと考え、少数精鋭で育成していくことを検討すべきである。そのためにはある程度の育成費を確保することも必要であろう。

一方、平均年齢 67.5 歳という組合員の 1 人平均年間売上高 140 万～150 万円という現実を過小評価してはならない。近年、地域づくりにとって「小さな経済」の重要性が指摘されている。小田切 (2009) によれば、年取 36 万～120 万円の増収が望めるような「小さな経済」を多数作り出すことが地域再生にとって重要であるとされる。とくに高齢化が進むなかで高齢者でも無理なく収入を得られる場が存在する意義は大きい。黄八丈の製織作業には若者が最適という意見もあるが、自分のペースで作業を進めることができる織りは、高齢者向けの作業と見ることもできる。従って、高齢者を排除するのではなく、高齢者の雇用を維持しつつ、後継してくれる下の世代を育成していくことが肝要である。

また、織り子の養成という点では別の観点からの課題もある。織り子の養成は他の産地でも大きな課題となっており、そのなかで織り子の性格も次第に変化してきていることが明らかにされている。筆者はかつて久米島紬の調査を行ったが、そこでは生活のために織るというよりも、織ることが楽しみであり、趣味であり、誇りであるという織り子が増えてきていることを指摘した。そのような新しいタイプの織り子たちにとって、共同作業所に集まり、教え合いながら一緒に織ることが 1 つの楽しみになっており、それが織

り続ける1つの原動力にもなっていた(小内, 2001)。それに対し黄八丈産地には大勢が集まって作業を行う共同作業所のような施設はなく、織り子養成も師匠となる先輩の織り子の自宅で行われているという。新しい織り子同士の横のつながりを作るという意味でも、気兼ねなく集える場所の確保は検討に値すると考えられる。パートに出るよりも、皆で織物をするの方がやりがいもあって楽しいという環境を整えることが重要であろう。生活のために織っていた時代とは異なる視点での環境整備が必要なのである。

染め屋の経営者である西條は、「自立しての生計が成り立つ価格体系にしなければ、後継者は育たない」(西條, 2005: 81)と主張している。そのためには織物協同組合でも、現在の品薄という状況の下で、問屋との関係を進めるだけ優位に進めるような方策をとること、そのためにはデザイン力をつけることが重要である。着物の消費が低迷するなかで、末端価格が上昇することは望ましくない。中間マージンを少なくし、できるだけ生産者の取り分を増やすような工夫が求められる。

7. むすびにかえて

以上、黄八丈産地を対象に黄八丈の特徴、製造過程と販売・流通過程の構造、および今後の課題についてみてきた。これまでの分析を通じて、少なくとも黄八丈産地が、現在でも「作れば売れる」状況にある要因の一端は明らかにすることができたと考える。

我々は、これまでに久米島紬、奄美大島紬、八丈紬の産地を訪れて調査を行ってきた。泥染めの技法を用いているほかにも、先染の絹織物であること、高機を用いること、手織りであることなど共通する点が多い。しかし、その一方で、異なる点が多々あり、長い歴史のなかでその土地その土地の風土に合わせ、独特の発展をとげてきたことが明らかになってきている。特に、置かれている現状の厳し

さや直面する課題は、産地によって大きく異なっている。そうした点は、今後の3つの地点の比較研究を通じて深めていく予定である。

付記

本研究は、2010年度札幌学院大学研究促進奨励金(共同研究、代表:小内純子)を受けて行われたものである。本稿で用いた調査資料は、本学教員の光武幸と湯川郁子との共同調査に基づくものである。

注

- (1) 久米島紬に関しては、小内(2001)参照のこと。黄八丈については2010年9月に、大島紬に関しては2011年2~3月にかけて調査を行った。
- (2) 織物業における家族と労働の関連に注目した分析を行ったものに、ハレブン(1988)、湯澤(2009)がある。ハレブンは西陣織、湯澤は結城紬を対象にしている。
- (3) 黄八丈については、以下のHPも参照のこと。
 - (i) <http://www.f2.dion.ne.jp/~juni/index.htm> (2011年12月18日最終閲覧)
 - (ii) http://www.smrj.go.jp/keiei/dbps_data/_material/_common/chushou/b_keiei/keieiseni/pdf/34876-03.pdf (同上)
 - (iii) <http://www.motoji.co.jp/knowledge/Waorimonogatari.htm> (同上)
- (4) 染めと織りは八丈島独自の技術だったが、桑の栽培法・蚕の飼育法・蚕種の扱い方など養蚕に関しては流人のもたらす情報が重要だったと言われる。注(3)の(i)を参照のこと。なお、奥山ほか(2005)には、仕事歌として、桑摘み歌、糸繰り歌、糸縫り歌などが収録されており、糸づくりが盛んだった時代が垣間見られる。
- (5) 染めの工程は、染め屋によって若干異なる。ここでとりあげた染めの方法は、伊藤宏・伊藤純「黄八丈」(<http://www.f2.dion.ne.jp/~juni/>

- index.htm)によっている。西條吉広の染め方については、西條(2005)に詳しい。黄八丈めゆ工房の染めについては山下(2010b)でふれられている。また、立松(2000)には、かつて染め屋を営んでいた伊勢崎明俊(2003年12月没)へのインタビューが収録されている。
- (6) 西條(2005)では、西條自身が黄八丈の染師としての一を紹介している。
- (7) 三原山と八丈富士は噴火した時期が違うので植生が異なる。三原山にはスダジイ(椎の木)が多く、八丈富士にはタブノキ(マグミ)が多い。
- (8) 奥山ほか(2005:59)によると、「織りに関する仕事は女性の仕事で、女性の経済的地位は大変高かった」という。
- (9) 現在、黄八丈の伝統工芸士は、染色部門で2人、製織部門で4人である。西條吉弘は染色部門の伝統工芸士の1人である。
- (10) 1967年に檜立地区が黄八丈生産組合を結成し、全生産者に加盟を要請したが、組合の品質保証の規準が甘いという理由等から、中之郷の人は参加しなかった。そのため檜立のみ102名で発足した。その後、品質保持上の問題が生じたため、その問題解決のために黄八丈生産組合を改組し、黄八丈織物協同組合を設立している(後藤・辻合, 2011:187)。
- (11) 展示会の際に個人から譲ってもらって小物を販売することはあるという。小物は、個人が余り布(端布)を使っておみやげ用に作っている。おみやげ店にある小物はほとんどそうである。小物を作っている人の数は、織物協同組合では把握していない。
- (12) その経緯については注(10)参照のこと。
- (13) この時、同時に西條謹一、大沢正伸、奥山高良、山田小一郎が指定を受けている(後藤・辻合, 2011:188)。
- (http://www.motoji.co.jp/knowledge/Waorimonogatari_1-14.htm)
- 荒井弘子(2010)「光を染め風を織る『黄八丈』」銀座もとじ『和織物語』
(http://www.motoji.co.jp/knowledge/Waorimonogatari_1-34.htm)
- 漆川太郎(2010)「孤島の草木から、賜ったいろ」日立製作所『Uvalere(ユーヴァレール)』Vol.17, pp 46-53
- 奥山熊雄・金田章宏・アラシェフスカ. J(2005)『八丈島古謡』笠間書院
- 小田切徳美(2009)『農山村再生「限界集落」問題を超えて』岩波ブックレット
- 小内純子(2001)「沖縄伝統工芸・久米島紬生産の性格変化」札幌学院大学人文学部社会調査室『調査と社会分析』No.4, pp 325-346
- 清成忠男(2010)『地域創生への挑戦』有斐閣
- 後藤捷一監修, 辻合喜代太郎編纂(2011)『日本伝統織物集成』日本図書センター
- 西條吉広(2005)「本場黄八丈——2005年の課題」『繊維と工業』Vol.61, No.3, pp 80-81
- 立松和平(2000)『染めと織りと祈り』アスペクト
- 崔珉寧(2007)「伝統工芸を背景にする村——沖縄県読谷村——」関満博・足利亮太郎『「村」が地域ブランドになる時代』新評論, pp 46-67
- 中村実央(2005)「黄八丈, 暮らしのなかの機織り, その変遷」(修士論文要旨)『お茶の水地理』45, pp 147-147
- 八丈島誌編纂委員会(1973)『八丈島誌』八丈町教育委員会
- ハレブン, T.K.・住沢とし子訳(1988)「家族・労働に及ぼす技術・経済的变化の影響」『思想』768, pp 97-117
- 布施鉄治・小内純子・浅野慎一・布施晶子(1992)「繊維・縫製都市・児島社会の構造変動」布施鉄治編著『倉敷・水島/日本資本主義の展開と都市社会』東信堂, pp 595-751
- 山下 誉(2010a)「黄八丈の島に生まれて」『小学校時報』第60巻第1号(通巻701号), pp 32-33
- 山下 誉(2010b)「黄八丈めゆ工房」(社)日本絹業

参考文献

荒井弘子(2004)「目に鮮やかな黄八丈展」銀座もとじ『和織物語』

協会『絹だより』第196号

湯澤規子（2009）『在来産業と家族の地域史』古今書院